

Work Order ID 122391

Tuesday, July 15, 2014 12:53:38 PM

122391

Page 1

Item ID: D3153-09

Accept

N900040100

Setup Start

NS1

Revision ID:

Stop

NS2

Item Name: Panel, Beige

Start Date: 10/10/2014 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 10/10/2014 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: CLDate: 14/07/15

Tooling:

Date:

Run

Start

NR1

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

NR2Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3153

Rev B

100

0.00

100

PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Note: D3153-09 consists of
(1) D3153-11; (1) D3153-12; (1) D3153-13; (1) D3153-14; (1) D3153-15; (1)
D3153-16; (2) D3119-3

Issue P/O: 25011

Fabricate D3153-09 as per Dwg D3153

Fabricate D3119-3 (2x)

Possible Supplier: Delastek

Certificate of Conformity & Process sheet are requir

CL 14/07/15 @

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

110

Packaging

Memo

0.00

Packaging

-11 - 63955
-12 - 63957
-13 - 63959
-14 - 63961
-15 - 63962
-16 - 63965

14/10/15 (1)

1X 14-10-68P.

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%;"> <tr> <td>Skid-tube <input type="checkbox"/></td> <td>Crosstube <input type="checkbox"/></td> <td>Water Jet <input type="checkbox"/></td> <td>Engineering <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Machining <input type="checkbox"/></td> <td>Small Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/></td> <td>Quality <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Thermoforming <input type="checkbox"/></td> <td>Finishing <input type="checkbox"/></td> <td>Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/></td> <td>Other <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Large Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Composite <input type="checkbox"/></td> <td>Supplier <input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>	Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>	Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>	Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>	
Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>															
Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>															
Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>															
Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

FAULT CATEGORY

Landing Gear <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	General <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--

Work Order ID 122391

Tuesday, July 15, 2014 12:53:38 PM

122391

Page 2

Item ID: D3153-09

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: Panel, Beige

Start Date: 10/10/2014 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 10/10/2014 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start ***NR1***

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

120

QC

Memo

0.00

Quality Control

S1410109

130

Identify as per dwg & Stock Location: CA02

0.00

130

Packaging

Memo

0.00

Packaging

MF 14-12-04

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

140

QC

Memo

0.00

Quality Control

14/12/4

MF 14-12-03

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> Skid-tube <input type="checkbox"/> Machining <input type="checkbox"/> Thermoforming <input type="checkbox"/> Large Fab <input type="checkbox"/> </div> <div> Crosstube <input type="checkbox"/> Small Fab <input type="checkbox"/> Finishing <input type="checkbox"/> Composite <input type="checkbox"/> </div> <div> Water Jet <input type="checkbox"/> Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/> Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/> Supplier <input type="checkbox"/> </div> <div> Engineering <input type="checkbox"/> Quality <input type="checkbox"/> Other <input type="checkbox"/> </div> </div>
--	--	---

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

FAULT CATEGORY

Landing Gear <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	General <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--

Tuesday, July 15, 2014 12:53:37 PM

122391

D3153-09

Required Date: 10/10/2014

Required Qty: 1.00

Comments: IPP REV:A 14.07.11 NEW ISSUE DD VERF:JLM

[illegible]

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> Skid-tube <input type="checkbox"/> Machining <input type="checkbox"/> Thermoforming <input type="checkbox"/> Large Fab <input type="checkbox"/> </div> <div> Crosstube <input type="checkbox"/> Small Fab <input type="checkbox"/> Finishing <input type="checkbox"/> Composite <input type="checkbox"/> </div> <div> Water Jet <input type="checkbox"/> Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/> Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/> Supplier <input type="checkbox"/> </div> <div> Engineering <input type="checkbox"/> Quality <input type="checkbox"/> Other <input type="checkbox"/> </div> </div>
--	--	---

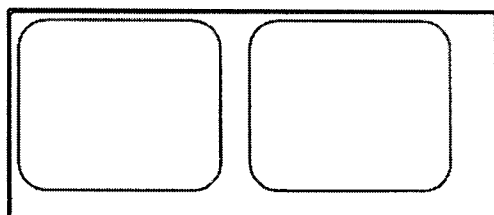
Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

FAULT CATEGORY

Landing Gear <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	General <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--



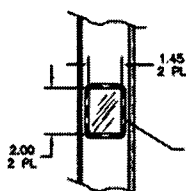
DESIGN <i>[Signature]</i>	DRAWN BY <i>[Signature]</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3153	REV. B SHEET 1 OF 1
DATE 05.06.09		TITLE PANEL	SCALE NTS
A	02.04.24	NEW ISSUE	
B	05.06.09	D3153-13/-15 VIEW CORRECTION	



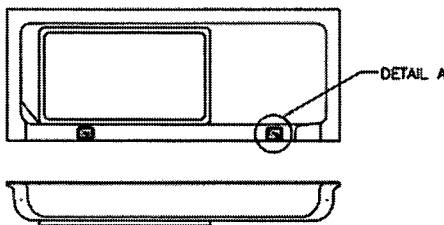
D3153-11-XX PANEL (SHOWN)
D3153-12-XX PANEL (OPPOSITE)



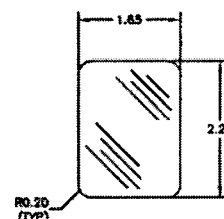
D3153-13-XX PANEL (SHOWN)
D3153-14-XX PANEL (OPPOSITE)



DETAIL A



D3153-15-XX PANEL (SHOWN)
D3153-16-XX PANEL (OPPOSITE)



D3119-3 WINDOW
(FOR REFERENCE)

NOTES:

- 1) MATERIAL: KYDEX 100, 0.093" THICK
- 2) MAKE PARTS PER MOLD; AND REPLACE PREMIER P/N:

P/N	MOLD	REPLACES PREMIER P/N
D3153-11-XX	B56-43000-11T	B56-43000-11
D3153-12-XX	B56-43000-12T	B56-43000-12
D3153-13-XX	B56-43000-13T	B56-43000-13
D3153-14-XX	B56-43000-14T	B56-43000-14
D3153-15-XX	B56-43000-15T	B56-43000-15
D3153-16-XX	B56-43000-16T	B56-43000-16
- 3) COLOR PER CUSTOMER SPECIFICATION (-XX):

DASH No.	PART NO.	COLOR	VENDOR
-01	52000	CALCUTTA BLACK	KYDEX
-03	52001	PEWTER GRAY	
-05	52114	BLACK	
-07	62033	MONTEREY	
-09	72005	BEIGE	

EXAMPLE: D3153-11 IN CALCUTTA BLACK KYDEX = D3153-11-01

- 4) D3119-3
MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

RELEASED
05-06-16

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> Skid-tube <input type="checkbox"/> Machining <input type="checkbox"/> Thermoforming <input type="checkbox"/> Large Fab <input type="checkbox"/> </div> <div> Crosstube <input type="checkbox"/> Small Fab <input type="checkbox"/> Finishing <input type="checkbox"/> Composite <input type="checkbox"/> </div> <div> Water Jet <input type="checkbox"/> Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/> Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/> Supplier <input type="checkbox"/> </div> <div> Engineering <input type="checkbox"/> Quality <input type="checkbox"/> Other <input type="checkbox"/> </div> </div>
--	--	---

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

FAULT CATEGORY

Landing Gear <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	General <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE
Numéro Job : 63955
Numéro : 6941
Numéro B.A. :
Cette fois : 2014-08-26 No. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 63954Nom Dessin : PANEL
Numéro Article : DKC134-0037
Numéro Dessin : D3153
Projet Numéro : DK-359
Révision dessin : B
Matériel : Composites
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 2 Ud UNITE

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-11-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 AA

2.0 SÉCHAGE/ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-11T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F)

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58

Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63955

Numéro DKC134-0037

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2 Date: 22-9-14 Sceau:



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Analing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: _____

Date: _____ Sceau: _____

NA

6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2 Date: 22-9-14 Sceau:



aucune ligne de découpe



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-11-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2 Date: 24-01-14 Sceau: 44518m

8.0

INSPIC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE
Numéro Job: 63955

Nom Dessin: PANEL
Numéro DKC134-0037

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

Qté: 2 Date: 25/09/14 Sceau:

9.0

EMBAL / ENTREPO

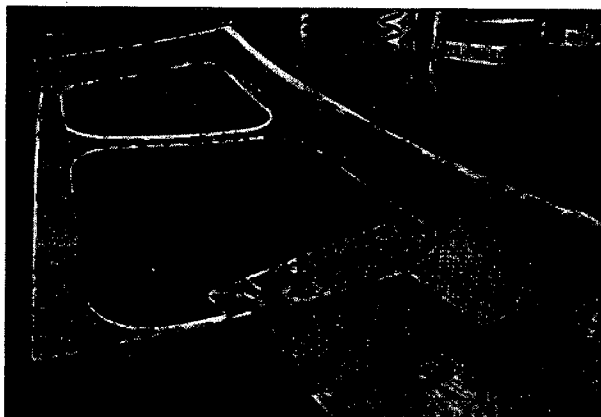
Emballage & Entreposage





Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 2 Date: 29-9-14 Sceau: 445 sm



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-11-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			

26 14:04:59
vd

Feuille de Procédé

4/1 Sept

10 B! 63956 DART AEROSPACE

Nom Dessin : PANEL
Numéro Article : DKC134-0038
Numéro Dessin : D3153
Projet Numéro : DK-359
Révision dessin : B
Matériel : Composites
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE

2014-08-26 No. :
Type :
Prem. fois :
Job précédente : 63915
Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-12-09



E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

E.A.I.
COPIE

Produit additionnel

Numéro Job: -



Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 A4

2.0 SÉCHAGE/ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-12T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 1 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63956

Numéro DKC134-0038

Numéro Job:




Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 1 Date: 23-9-14 Sceau: 


5.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: N/A



Date: 22/09/14 Sceau: 

6.0 TRIMAGE Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 1 Date: 23-9-14 Sceau:  

7.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-12-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 1 Date: 24-9-14 Sceau: 4451Sm

8.0 INSPEC FINAL Inspection finale







Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin: PANEL
Numéro Job: 63956	Numéro: DKC134-0038
Numéro Job: 	
# Séq.:	Machine ou Opération:
Description :	
Qté: <u>1</u> Date: <u>25/09/14</u> Sceau: 	
9.0	EMBAL / ENTREPO
Emballage & Entreposage	
 	
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.	
Qté: <u>1</u> Date: <u>24-9-14</u> Sceau: <u>4451</u>	

INDK

134



0038

rev.

0

Job : 63956



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-12-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE
Numéro Job : 63957
Numéro : 6942
Numéro B.A. :
Cette fois : 2014-08-26 No. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 63956Nom Dessin : PANEL
Numéro Article : DKC134-0038
Numéro Dessin : D3153
Projet Numéro : DK-359
Révision dessin : B
Matériel : Composites
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 2 Ud UNITE

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-12-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-12T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F)

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63957

Numéro DKC134-0038

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 23-9-14

Sceau:



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Annealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (annealing) selon IG 0089

N° de Cuisson:

Date:

Sceau:

N/A

23/09/14



6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 23-9-14

Sceau:



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-12-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau:

4451 sm

8.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63957

Numéro DKC134-0038


Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Qté: 2 Date: 25/09/14 Sceau: 

9.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 2 Date: 29-9-14 Sceau: 445/8m

INDK

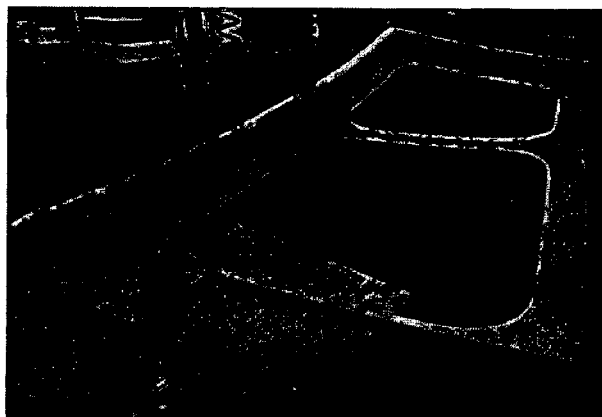
134



0038

rev.

0

Job :



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-12-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59
 Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

4/1 Sept

 Client : DART US DART AEROSPACE
 Numéro Job : 63958
 Numéro : 6943
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2014-08-26 No. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente : 63916

 Nom Dessin : PANEL
 Numéro Article : DKC134-0039
 Numéro Dessin : D3153
 Projet Numéro : DK-359
 Révision dessin : B
 Matériel : Composites
 Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE

 Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Client: D3153-13-09


E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

 F. A. I.
 COPIE

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

 Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)
 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 A4

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-13T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F)

Quantité: 1 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63958

Numéro DKC134-0039

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces.



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 1

Date: 24-9-14 Sceau:



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: N/A

Date: 2

Sceau:



29/09/14

6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-13-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 1

Date: 26-9-14

Sceau:

44518m

8.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé


Client: DART US DART AEROSPACE
Numéro Job: 63958

Nom Dessin: PANEL
Numéro DKC134-0039

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Qté: 1 Date: 26/09/14 Sceau: 

9.0

EMBAL / ENTREPO

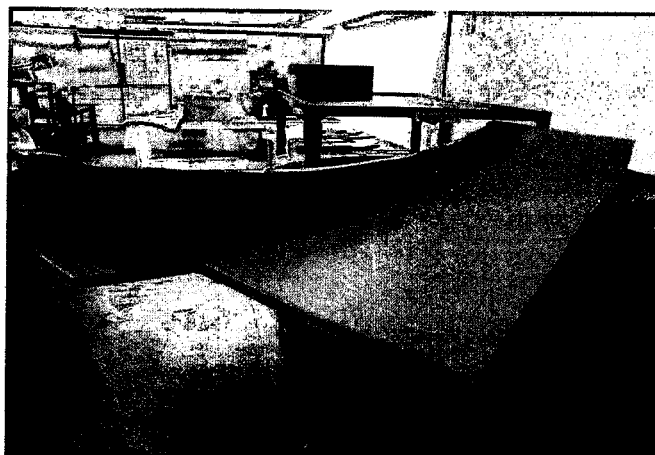
Emballage & Entreposage





Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 1 Date: 29-9-14 Sceau: 445/8m



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-13-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE
Numéro Job : 63959
Numéro : 6943
Numéro B.A. :
Cette fois : 2014-08-26 No. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 63958Nom Dessin : PANEL
Numéro Article : DKC134-0039
Numéro Dessin : D3153
Projet Numéro : DK-359
Révision dessin : B
Matériel : Composites
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 2 Ud UNITE

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-13-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 476091044

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-13T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 2

Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00

Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63959

Numéro DKC134-0039

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 24-9-14

Sceau: 5



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: _____

N/A 24/09/14

Date: _____

Sceau: _____



6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau: 34



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-13-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 26-9-14

Sceau: 44518m

8.0

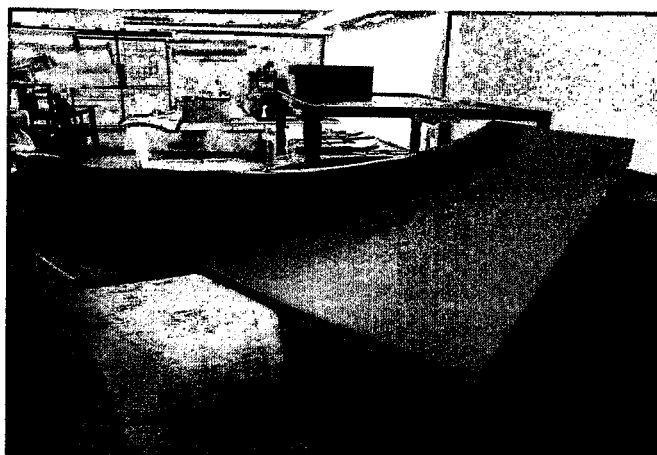
INSPEC FINAL



Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-13-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE
Numéro Job : 63960
Numéro : 6944
Numéro B.A. :
Cette fois : 2014-08-26 No. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 63917Nom Dessin : PANEL
Numéro Article : DKC134-0040
Numéro Dessin : D3153
Projet Numéro : DK-359
Révision dessin : B
Matériel : Composites
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-14-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

F.A.I.
COPIE

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-14T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 1 Date: 10/9/14 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63960

Numéro DKC134-0040

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: _____

Date: _____ Sceau: _____

N/A

6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 1

Date: 24/09/14

Sceau:



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-14-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



8.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-14-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel	DELASTEK QA-2		
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel	DELASTEK QA-2		

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00
 Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client	: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin	: PANEL
Numéro Job	: 63961	Numéro Article	: DKC134-0040
Numéro	: 6944	Numéro Dessin	: D3153
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-359
Cette fois	: 2014-08-26 No. :	Révision dessin	: B
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Composites
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2014-09-29
Job précédente	: 63960	Qté:	2 Ud UNITE

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Client: D3153-14-09



E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

 Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)
 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-14T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00

Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63961

Numéro DKC134-0040

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 24-9-14

Sceau:



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Annealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (annealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: _____

Date: _____

Sceau: _____

N/A

ma/09/14
nil

6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau:



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-14-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 26-9-14

Sceau:

44518m

8.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE
Numéro Job: 63961

Nom Dessin: PANEL
Numéro DKC134-0040

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Qté: 2 Date: 26/09/14 Sceau:



9.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage





Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 2 Date: 29-9-14 Sceau: 4451



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-14-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			

Date: 1 Mardi, 2014-08-26 14:05:01
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE
Numéro Job : 63962
Numéro : 6945
Numéro B.A. :
Cette fois : 2014-08-26 No. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : Type :
Job précédente : 63918

Nom Dessin : PANEL
Numéro Article : DKC134-0041
Numéro Dessin : D3153
Projet Numéro : DK-359
Révision dessin : B
Matériel : Composites
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE



Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-15-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

F. A. I.

Produit additionnel

COPIE

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-15T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 39" x 67".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

NOTE IMPORTANTE: le côté texturé du brut doit faire face au moule













Quantité: 1 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:01












Utilisateur: Véronique Bouchard

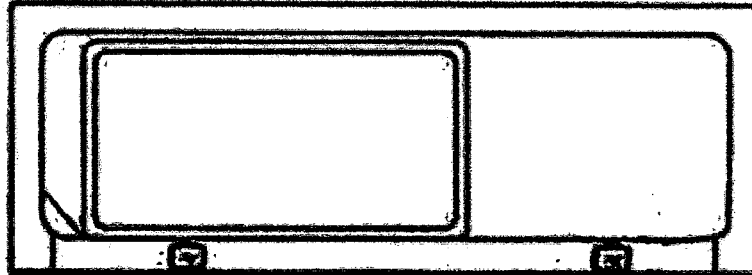
Feuille de Procédé




Client: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin: PANEL	
Numéro Job: 63962	Numéro DKC134-0041	
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe primaire.		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-9-14</u> Sceau: 		
5.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anealing
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089		
N° de Cuisson: _____		
Date: _____ Sceau: _____		
6.0	TRIMAGE	Trimage
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe		
Qté: <u>1</u> Date: <u>25-9-14</u> Sceau: 		
7.0	DKC135-0021	Window LEXAN, 0.060
Comment Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)		
Window LEXAN, 0.060 # de Job: <u>63963</u>		
8.0	AAC0562	3549 B/A adhesive kit 2oz.
Comment Qty.: 1.00 UNITE(s)/Unit Total : 1.00 UNITE(s)		
3549 B/A adhesive kit 2oz. # de Lot: <u>1-38924-1</u>		
9.0	SORTIE MATÉRIEL	Sortir le matériel
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Sortir le matériel		
Date: <u>25-9-14</u> Sceau: 		

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:01
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	PANEL
Numéro Job:	63962	Numéro	DKC134-0041
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
10.0	COLLAGE	Collage	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Collage des fenêtres en Lexan selon le dessin D3153 comme suit :			
<ul style="list-style-type: none">- Préparer les surfaces à coller selon IG 0224.- Positionner les fenêtres aux endroits prévus dans la pièce et maintenir en place.- Tirer un joint d'adhésif 3459 B/A tout autour des fenêtres.- Laisser sécher à température ambiante pendant 1 heure minimum.			
Qté: 1 Date: 26-9-14 Sceau: 			
11.0	IDENTIFICATION	Identification des pièces	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:			
N° de pièce : D3153-15-09			
N° de job			
Date de fabrication			
Qté: 1 Date: 30-09-14 Sceau: 4436 N.M			
12.0	INSPEC FINAL	Inspection finale	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'inspection finale selon le dessin D3153			
Qté: 1 Date: 1/10/14 Sceau: 			
13.0	EMBAL / ENTREPO	Emballage & Entreposage	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.			
Qté: 1 Date: 2/10/14 Sceau: 4451			



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-15-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Présence du cordon de colle autour des deux fenêtres	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			

DELASTEK

DELASTEK Inc.
2699 5e Avenue
Local 14,
Grand-Mère, Québec G9T 2P7
Canada
Tel.: (819) 533-5788
Fax: (819) 533-3494

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

Bill To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Dale Bates

Ship To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-9577
Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via	F.O.B.	Salesperson	GST/PST		
FEDEX P1 Collect	Point de départ	Melody Shapcott, ext. 235			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122389 DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63962	U of M: Chaque 1
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122390 DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963	U of M: Chaque 1
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122391 DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963	U of M: Chaque 1
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122389 DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63964	U of M: Chaque 1

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Continued on Next Page



DELASTEK Inc.
2699 5e Avenue
Local 14,
Grand-Mère, Québec G9T 2P7
Canada
Tel.: (819) 533-5788
Fax: (819) 533-3494

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

Bill To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Dale Bates

Ship To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-9577
Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via	F.O.B.		Salesperson	GST/PST	
FEDEX P1 Collect	Point de départ		Melody Shapcott, ext. 235		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122390 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122391 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request

Accepted by:

Quality department

AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO25011

Purchase Order Date 7/15/2014

PO Print Date 7/17/2014

Page Number 3 of 4

Order From :
DELASTEK INC
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

VU-DEL003

Ship To : DART AEROSPACE LTD
1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Contact Name
Vendor Phone 819 533 5788

Ship To Contact
Ship To Phone
Ship Via: FedEx PI ppd
Ship Acct:

Buyer
Customer POID
Customer Tax # 10127-2607
Terms Net 30
Currency USD
FOB FCA - (Free Carrier)

D3153-14 Hinge Door Panels

10/10/2014 FN
Yes
10/10/2014

3.00
Each

\$685.00 \$2,055.00

AS PER DWG D3153 REV. B
MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005)
1 X B122389
1 X B122390
1 X B122391

Handwritten signature
8/14/14

Line Total: \$2,055.00

D3153-15 Panel

10/10/2014 FN
Yes
10/10/2014

3.00
Each

\$685.00 \$2,055.00

AS PER DWG D3153 REV. B
MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005)
1 X B122389
1 X B122390
1 X B122391

Handwritten signature
8/14-10-6

Line Total: \$2,055.00

PO Instructions: QUOTATION # S1-3330

Note:

7/17/2014



DELASTEK Inc.
2699 5e Avenue
Local 14,
Grand-Mère, Québec G9T 2P7
Canada
Tel.: (819) 533-5788
Fax: (819) 533-3494

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

Bill To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Dale Bates

Ship To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-9577
Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via		F.O.B.		Salesperson	GST/PST
FEDEX P1 Collect		Point de départ		Melody Shapcott, ext. 235	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122389 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63962 1	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122390 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963 1	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122391 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963 1	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122389 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63964 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request

Accepted by:

Mathieu Roy
Quality department AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Continued on Next Page



DELASTEK Inc.
2699 5e Avenue
Local 14,
Grand-Mère, Québec G9T 2P7
Canada
Tel.: (819) 533-5788
Fax: (819) 533-3494

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

Bill To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Dale Bates

Ship To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-9577
Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via		F.O.B.		Salesperson	GST/PST
FEDEX P1 Collect		Point de départ		Melody Shapcott, ext. 235	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122390 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122391 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:02
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE
Numéro Job : 63964
Numéro : 6946
Numéro B.A. :
Cetté fois : 2014-08-26 No. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - Type :
Job précédente : 63919

Nom Dessin : PANEL
Numéro Article : DKC134-0042
Numéro Dessin : D3153
Projet Numéro : DK-359
Révision dessin : B
Matériel : Composites
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE



Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-16-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

F. A. I.
COPIE

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8797

Date: 12/09/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-16T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 39" x 67".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

NOTE IMPORTANTE: le côté texturé du brut doit faire face au moule















Quantité: 1 Date: 12/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:02












Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin: PANEL	
Numéro Job: 63964	Numéro DKC134-0042	
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe primaire.		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-9-14</u> Sceau:  		
5.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anelning
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089		
N° de Cuisson: _____		
Date: _____ Sceau: _____ <u>N14</u>		
6.0	TRIMAGE	Trimage
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe		
Qté: <u>1</u> Date: <u>25-9-14</u> Sceau:  		
7.0	DKC135-0021	Window LEXAN, 0.060
Comment Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)		
Window LEXAN, 0.060 # de Job: <u>63969</u>		
8.0	AAC0562	3549 B/A adhesive kit 2oz.
Comment Qty.: 1.00 UNITE(s)/Unit Total : 1.00 UNITE(s)		
3549 B/A adhesive kit 2oz. # de Lot: <u>1-37924-1</u>		
9.0	SORTIE MATÉRIEL	Sortir le matériel
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Sortir le matériel		
Date: <u>25-9-14</u> Sceau: 		

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:02
Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	PANEL
Numéro Job:	63964	Numéro	DKC134-0042
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
10.0	COLLAGE	Collage	
 			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Collage des fenêtres en Lexan selon le dessin D3153 comme suit :			
<ul style="list-style-type: none">- Préparer les surfaces à coller selon IG 0224.- Positionner les fenêtres aux endroits prévus dans la pièce et maintenir en place.- Tirer un joint d'adhésif 3459 B/A tout autour des fenêtres.- Laisser sécher à température ambiante pendant 1 heure minimum.			
Qté: 1 Date: 26-9-14 Sceau: 			
11.0	IDENTIFICATION	Identification des pièces	
 			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:			
N° de pièce : D3153-16-09			
N° de job			
Date de fabrication			
Qté: 1 Date: 30-09-14 Sceau: 4436 N.M			
12.0	INSPEC FINAL	Inspection finale	
 			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.			
Qté: 1 Date: 01/10/14 Sceau: 			
13.0	EMBAL / ENTREPO	Emballage & Entreposage	
 			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.			
Qté: 1 Date: 2-10-14 Sceau: 4451			

Mastering Innovation

DELASTEK
L'innovation en tête

INDK

134

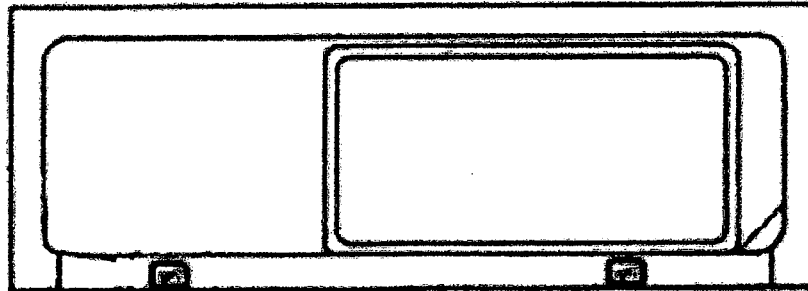
0042

rev.

0

Job :

63964



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-16-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Présence du cordon de colle autour des deux fenêtres	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			